



Industrie Service

CERTIFICATE

The Notified Body - 0036 -
of TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that

BREITENFELD EDELSTAHL AG
Breitenfeldstraße 22
AT-8662 St. Barbara im Mürztal

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3,
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2**

as a material manufacturer for the scope of

forgings, flanges, hollow components, bars, ingots and billets of
unalloyed, low and high alloyed steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. 725212944.

The manufacturer is therefore authorized to issue certificates of specific product control within the
scope of the assessed quality system and in accordance with the Pressure Equipment Directive
2014/68/EU. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to
meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through 2025-11-30.

In order to adhere the validity an annual surveillance audit is required.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 152/2002/MUC-02
Munich, March 17th, 2023

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3076779

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 152/2002/MUC-02 von / dated 17.03.2023

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	BREITENFELD EDELSTAHL AG Breitenfeldstraße 22 8662 St. Barbara im Müritztal	Land/ Country: AT	Datum/ Date: rev. 0 17.03.2023	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	--------------------------------	--------------------------------------	--	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. 725212944 vom / dated 21.12.2022
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	S235JRG2 (1.0038), S235J2G3 (1.0116), S355J2G3 (1.0570), S235JR (1.0038), S275JR (1.0044), S235J2 (1.0117), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN EN DIN	10250-2 10025-2 17100	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange Stabstahl / bar	-	400	-	400	-	-	AD 2000 TRD AD 2000	W13 107 W9	
02	1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4948, 1.4941, 1.4912, 1.4404, 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4429, 1.4436, 1.4435, 1.4650, 1.4449	EN EN SEW	10222-5 10272 400	AT	Schmiedestück/forging Stabstahl / bar nahtl. Hohlkörper / hollow component Flansch / flange	-	300	-	300	-	-	AD 2000	W2/W10	Inspection certificate according to AD 2000-W2 table 3a/b.
03	1.1181, 1.5511, 1.7218, 1.7709, 1.7225, 1.4923	EN	10269	QT	Stabstahl / bar	-	-	-	d	-	-	AD 2000 TRD	W7/1 106	Inspection certificate according to AD 2000-W7/1 table 2.
04	P250GH (1.0460), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335)	EN EN	10222-2 10273	N / QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar nahtl. Hohlkörper / hollow component	-	750	-	750	-	-	AD 2000 TRD AD 2000 TRD	W13 107 W12 104	For material 16Mo3 and 13CrMo4-5 a 3.2 inspection certificate is mandatory.
05	11CrMo9-10 (1.7383)	EN EN	10222-2 10273	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	-	750	-	750	-	-	AD 2000	W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
06	P250GH/C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	-	-	AD 2000	W9	

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10
 d = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 152/2002/MUC-02 von / dated 17.03.2023

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	BREITENFELD EDELSTAHL AG Breitenfeldstraße 22 8662 St. Barbara im Müritztal	Land:/ Country: AT	Datum:/ Date: rev. 0 17.03.2023	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------------	--	---

Ifd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. 725212944 vom / dated 21.12.2022
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar nahtl. Hohlkörper/ hollow component Flansch / flange	-	150	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W 13 107	
						-	150	-	150	-	-	AD 2000 TRD	W 12 104	
						-	150	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W 9 107	
08	unlegierte und legierte Stähle / unalloyed and alloyed steels	EN EN EN EN EN EN SEW TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV	10025-2 10250-2 10269 10222-2 10273 10222-5 10272 400 350/3 364 418 404/3	U	Block / ingot	-	-	-	-	1	125	AD 2000 TRD	W 0 100	

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10
 d = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 152/2002/MUC-02 von / dated 17.03.2023

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	BREITENFELD EDELSTAHL AG Breitenfeldstraße 22 8662 St. Barbara im Müritztal	Land/ Country: AT	Datum/ Date: rev. 0 17.03.2023	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	--------------------------------	--------------------------------------	--	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. 725212944 vom / dated 21.12.2022
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	S235JRG2 (1.0038), S235J2G3 (1.0116), S355J2G3 (1.0570), S235JR (1.0038), S275JR (1.0044), S235J2 (1.0117), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN EN DIN	10250-2 10025-2 17100	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange Stabstahl / bar	-	400	-	400	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.
02	1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4948, 1.4941, 1.4912, 1.4404, 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4429, 1.4436, 1.4435, 1.4910, 1.4439, 1.4539, 1.4547, 1.4529, 1.4650, 1.4449	EN EN EN SEW	10222-5 10272 10088-3 400	AT	Schmiedestück/forging Stabstahl / bar nahtl. Hohlkörper / hollow component Flansch / flange	-	300	-	300	-	-			
03	1.5525, 1.5535, 1.5507, 1.1181, 1.1191, 1.5511, 1.1133, 1.7218, 1.7225, 1.7233, 1.7711, 1.6957, 1.6958, 1.7709, 1.7729, 1.6582, 1.6580, 1.5680, 1.5662, 1.7390, 1.4923, 1.4938, 1.4913	EN	10269	QT	Stabstahl / bar				d					
04	P250GH (1.0460), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN EN	10222-2 10273	N / QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar nahtl. Hohlkörper / hollow component	-	750	-	750	-	-			
05	P250GH/C 22.8 (1.0460)	EN TÜVV	10222-2 350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	-	-			

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperatureregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10
 d = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 152/2002/MUC-02 von / dated 17.03.2023

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	BREITENFELD EDELSTAHL AG Breitenfeldstraße 22 8662 St. Barbara im Mürtztal	Land/ Country: AT	Datum/ Date: rev. 0 17.03.2023	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------------	--------------------------------------	--	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. 725212944 vom / dated 21.12.2022
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
06*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar nahtl. Hohlkörper/ hollow component Flansch / flange	-	150	-	-	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
07	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	EN	10222-2	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	-	400	-	-	-	-			
08	unlegierte und legierte Stähle / unalloyed and alloyed steels	EN EN EN EN EN EN EN SEW TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV	10025-2 10250-2 10269 10222-2 10273 10222-5 10272 10088-3 400 350/3 364 418 404/3	U	Block / ingot	-	-	-	-	1	125			

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10
 d = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10